



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

12 Patentschrift  
10 DE 100 44 715 C 1

51 Int. Cl. 7:  
C 03 B 20/00  
C 03 B 19/00  
C 03 B 23/04

21 Aktenzeichen: 100 44 715.5-45  
22 Anmeldetag: 8. 9. 2000  
43 Offenlegungstag: -  
45 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 6. 12. 2001

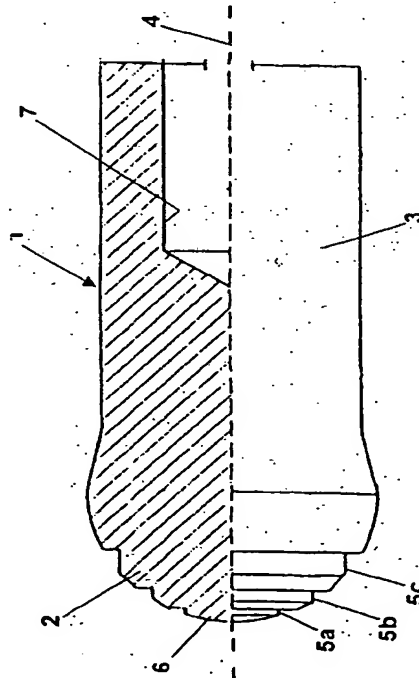
Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:  
Heraeus Quarzglas GmbH & Co. KG, 63450 Hanau,  
DE  
74 Vertreter:  
Patentanwälte Grimm & Staudt, 63075 Offenbach

72 Erfinder:  
Knieling, Dagobert, 63450 Hanau, DE; Schleich,  
Rainer, 63452 Hanau, DE  
56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:  
PAJ-Abstr. zu JP 3-247525 A;

54 Verfahren zur Herstellung eines Quarzglasrohres und Bohrkörper zur Durchführung des Verfahrens

57 Bei einem bekannten Verfahren für die Herstellung eines Quarzglasrohres (22), wird ein um eine Rotationsachse (27) rotierender Zylinder (21) aus Quarzglas kontinuierlich einer Heizzone (24) zugeführt, darin von einem Ende beginnend bereichsweise erweicht und der erweichte Bereich (25) über einen Bohrkopf (1) eines koaxial zur Rotationsachse angeordneten Bohrkörpers abgezogen und dabei zu dem Quarzglasrohr (22) umgeformt. Um hiervon ausgehend ein Verfahren zum Umformen eines Quarzglas-Zylinders in einen Quarzglas-Hohlzylinder mit möglichst defektfreier, gerader und maßhaltiger Innenbohrung anzugeben, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, dass ein Bohrkörper mit einem Bohrkopf (1) eingesetzt wird, der eine dem Zylinder (21) zugewandte Kontaktfläche (2) mit konvexer Krümmung, vorzugsweise mit kugelförmig ausgebildeter Kontaktfläche (2), aufweist. Der erfindungsgemäße Bohrkörper ist durch einen Bohrkopf (1) gekennzeichnet, der eine Kontaktfläche (2) mit konvexer Krümmung aufweist.



DE 100 44 715 C 1

DE 100 44 715 C 1

Best Available Copy

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren für die Herstellung eines Quarzglasrohres, indem ein um eine Rotationsachse rotierender Zylinder aus Quarzglas kontinuierlich einer Heizzone zugeführt, darin von einem Ende beginnend bereichsweise erweicht und der erweichte Bereich über einen Bohrkopf eines coaxial zur Rotationsachse angeordneten Bohrkörpers abgezogen und dabei zu dem Quarzglasrohr umgeformt wird.

[0002] Weiterhin betrifft die Erfindung einen Bohrkörper zum Umformen eines Zylinders aus Quarzglas in ein Quarzglasrohr, mit einem in den umzuformenden Zylinder eindringenden Bohrkopf, der von einem Bohrschaft gehalten wird.

[0003] Ein Verfahren und einer Vorrichtung dieser Gattung sind in der JP-A 3-247525 beschrieben. Bei dem darin beschriebenen Verfahren wird ein Quarzglas-Vollzylinder in einen Quarzglas-Hohlzylinder umgeformt, indem der Quarzglas-Vollzylinder unter Rotation in seine Längsachse von einem Ende beginnend kontinuierlich einem Ofen zugeführt, darin zonenweise erweicht und der erweichte Bereich gegen einen in der Rotationsachse angeordneten feststehenden Bohrkörper gedrückt und darüber gezogen wird. Der Bohrkörper weist einen kegelförmig geformten Bohrkopf auf, der an einem langen Schaft gehalten wird.

[0004] Während des Umformprozesses wirken auf den Bohrkopf hohe Kräfte ein. Die rotierende Glasmasse des Quarzglas-Vollzylinders kann einseitig auf den Bohrkopf einwirkende Haftreibungskräfte erzeugen, die den Bohrkopf seitlich aus der Rotationsachse auslenken. Darüber hinaus kann sich der Bohrschaft aufgrund seiner Länge leicht durchbiegen und dadurch den Bohrkopf aus der Waagerechten kippen, so dass der obere Teil der Bohrkopf Stirnfläche nicht mehr in Eingriff zum Quarzglas ist. Aufgrund dieser Effekte kommt es bei dem bekannten Verfahren zu einer unzureichenden Geradheit der Bohrung und Maßhaltigkeit des Bohrungsdurchmessers. Durch eine einseitig am Bohrkopf anliegende Glasmasse werden radiale Rillen in der Bohrungsoberfläche erzeugt.

[0005] Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Umformen eines Quarzglas-Zylinders in einen Quarzglas-Hohlzylinder mit möglichst defektfreier, gerader und maßhaltiger Innenbohrung anzugeben und einen Bohrkörper dafür bereitzustellen.

[0006] Hinsichtlich des Verfahrens wird diese Aufgabe ausgehend von dem eingangs genannten Verfahren erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass ein Bohrkörper mit einem Bohrkopf eingesetzt wird, der eine dem Zylinder zugewandte Kontaktfläche mit konvexer Krümmung aufweist.

[0007] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird ein Bohrkopf verwendet, der eine Kontaktfläche mit konvexer Krümmung aufweist. Während des Umformprozesses ist die Kontaktfläche stets im flächigen Eingriff mit der erweichten Glasmasse des umzuformenden Zylinders. Hierzu weist die Kontaktfläche eine konvexe Krümmung auf. Das hat zur Folge, dass auch bei einer Auslenkung des Bohrkopfes – zum Beispiel aufgrund einer Durchbiegung der Bohrstange, an der der Bohrkopf gehalten wird – der flächige Kontakt mit der erweichten Glasmasse aufrechterhalten wird. Dadurch wird gewährleistet, dass am Umfang des Bohrkopfes stets etwa gleich große Reibungskräfte rotationssymmetrisch um die Rotationsachse wirken, so dass die Ausbildung einseitig wirkender Haftreibungskräfte, die den Bohrkopf noch weiter auslenken könnten, vermieden wird. Aufgrund des kontinuierlichen, flächigen Kontakts wird das in der Innenbohrung des Quarzglasrohrs verdrängte Quarzglas an der Randzone der konvexen Kontaktfläche glatt abgeformt

und hinterläßt keine Defekte in der Bohrungsoberfläche. Rillen werden dadurch vermieden. Wesentlich ist, dass die Kontaktfläche eine symmetrisch zur Rotationsachse verlaufende, konvexe Krümmung aufweist. Im Idealfall ist die Krümmung kugelförmig, das heißt, sie bildet eine Teil einer Kugeloberfläche. Abweichungen von der Kugelform in Richtung der Oberfläche eines Ellipsoids oder Paraboloids sind nicht ausgeschlossen.

[0008] Der umzuformende Zylinder ist üblicherweise ein Vollzylinder. Das erfindungsgemäße Verfahren ist aber auch zur Erweiterung der Innenbohrung eines Hohlzylinders geeignet.

[0009] Vorzugsweise wird ein Bohrkopf mit kugelförmig ausgebildeter Kontaktfläche eingesetzt. Die kugelförmige Kontaktfläche bleibt bei Auslenkung des Bohrkopfes aus der Rotationsachse unabhängig von der Richtung der Auslenkung stets vollflächig im Eingriff mit der erweichten Quarzglasmasse, so dass stets rotationssymmetrisch gleich große Reibungskräfte am Umfang des Bohrkopfes wirken und das in der Innenbohrung verdrängte Quarzglas an der Randzone der Kugel glatt abgeformt wird.

[0010] Als besonders vorteilhaft hat es sich erwiesen, die Kontaktfläche mit Vertiefungen zu versehen. Durch die Vertiefungen können im erweichten Quarzglas eingeschlossene oder während des Umformprozesses sich bildende Gase abgeführt oder zumindest gleichmäßiger verteilt werden.

[0011] Vorzugsweise sind konzentrisch zur Rotationsachse verlaufende Vertiefungen am Bohrkopf vorgesehen. Diese bieten eine Entspannungsmöglichkeit für Gase und ermöglichen eine gleichmäßige Verteilung der Gase um den Umfang des Bohrkopfes. Dadurch wird vermieden, dass der Bohrkopf unter Verlust des angestrebten vollflächigen Kontakts mit der Glasmasse aufgrund von Gasblasen im erweichten Quarzglas partiell "aufschwimmt". Aufgrund der gleichmäßigen Verteilung der Gase werden die um den Umfang des Bohrkopfes gleichmäßig verteilten Haftreibungskräfte aufrechterhalten, so dass die Geradheit der Bohrung und die Maßhaltigkeit des Bohrungsdurchmessers gewährleistet wird.

[0012] Hinsichtlich des Bohrkörpers wird die oben angegebene Aufgabe ausgehend von dem Bohrkörper der eingangs genannten Gattung erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass der Bohrkopf eine Kontaktfläche mit konvexer Krümmung aufweist.

[0013] Der erfindungsgemäße Bohrkörper weist eine Kontaktfläche mit konvexer Krümmung auf. Dadurch ist die Kontaktfläche während des Umformprozesses stets im flächigen Eingriff mit der erweichten Glasmasse des umzuformenden Zylinders. Das hat zur Folge, dass auch bei einer Auslenkung des Bohrkopfes – zum Beispiel aufgrund einer Durchbiegung der Bohrstange, an der der Bohrkopf gehalten wird – der flächige Kontakt mit der erweichten Glasmasse aufrechterhalten wird. Dadurch wird gewährleistet, dass am Umfang des Bohrkopfes stets etwa gleich große Reibungskräfte rotationssymmetrisch um die Rotationsachse wirken, so dass die Ausbildung einseitig wirkender Haftreibungskräfte, die den Bohrkopf noch weiter auslenken könnten, vermieden wird. Aufgrund des kontinuierlichen, flächigen Kontakts wird das in der Innenbohrung des Quarzglasrohrs verdrängte Quarzglas an der Randzone der konvexen Kontaktfläche glatt abgeformt und hinterläßt keine Defekte in der Bohrungsoberfläche. Rillen werden dadurch vermieden. Wesentlich ist, dass die Kontaktfläche eine symmetrisch zur Rotationsachse verlaufende, konvexe Krümmung aufweist. Im Idealfall ist die Krümmung kugelförmig, das heißt, sie bildet eine Teil einer Kugeloberfläche. Abweichungen von der Kugelform in Richtung der Oberfläche eines Ellipsoids oder Paraboloids sind nicht ausgeschlossen.

[0014] In einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Bohrkörpers weist der Bohrkopf eine kugelförmig ausgebildete Kontaktfläche auf. Die kugelförmige Kontaktfläche bleibt bei Auslenkung des Bohrkopfes aus der Rotationsachse unabhängig von der Richtung der Auslenkung stets vollflächig im Eingriff mit der erweichten Quarzglasmasse, so dass stets rotationssymmetrisch gleich große Reibungskräfte am Umfang des Bohrkopfes wirken und das in der Innenbohrung verdrängte Quarzglas an der Randzone der Kugel glatt abgeformt wird.

[0015] Als besonders vorteilhaft hat es sich erwiesen, dass die Kontaktfläche mit Vertiefungen versehen ist. Durch die Vertiefungen können im erweichten Quarzglas eingeschlossene oder während des Umformprozesses sich bildende Gase abgeführt oder zumindest gleichmäßiger verteilt werden.

[0016] Vorzugsweise verlaufen die Vertiefungen konzentrisch zur Rotationsachse. Derartige ausgebildete Vertiefungen bieten eine Entspannungsmöglichkeit für eingeschlossene Gase und ermöglichen deren gleichmäßige Verteilung um den Umfang des Bohrkopfes. Dadurch wird vermieden, dass der Bohrkopf unter Verlust des angestrebten vollflächigen Kontakts mit der Glasmasse aufgrund von Gasblasen im erweichten Quarzglas partiell "aufschwimmt". Aufgrund der gleichmäßigen Verteilung der Gase werden die um den Umfang des Bohrkopfes gleichmäßig verteilten Haftreibungskräfte aufrechterhalten, so dass die Geradheit der Bohrung und die Maßhaltigkeit des Bohrungsdurchmessers gewährleistet wird.

[0017] In einer besonders bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Bohrkörpers ist der Bohrkopf mit kugelförmiger Oberfläche und konzentrisch eingestochenen Stufen versehen. Die Anzahl der konzentrisch eingestochenen Stufen hängt vom Durchmesser der herzustellenden Innenbohrung ab und von der Menge der sich während der Umformung bildenden Gase.

[0018] Es hat sich bewährt, einen Bohrkopf mit mindestens einem Kühlkanal zu versehen. Durch den Kühlkanal kann während des Umformprozesses ein Kühlmittel zur Wärmeabfuhr aus dem Bereich des Bohrkopfes geleitet werden.

[0019] Nachfolgend wird die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels und einer Patentzeichnung näher erläutert. In der Zeichnung zeigen in schematischer Darstellung im einzelnen:

[0020] Fig. 1: einen erfindungsgemäßen Bohrkörper mit einem Kugelpopf in einer Seitenansicht, teilweise im Schnitt

[0021] Fig. 2: eine Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens unter Einsatz des in Fig. 1 dargestellten Bohrkopfes.

[0022] In Fig. 1 ist die Bezugsziffer 1 insgesamt einem Bohrkopf aus Graphit zugeordnet. Der Bohrkopf 1 ist im wesentlichen zylinderförmig mit einer Kontaktfläche in Form einer Halbkugel 2 ausgebildet. Der Durchmesser der Halbkugel 2 beträgt 60 mm und ist damit etwas grösser als der Durchmesser im zylinderförmigen Bereich 3, der 55 mm beträgt. Die Halbkugel 2 und der zylinderförmige Bereich 3 sind aus einem Stück gefertigt. Die Halbkugel 2 ist mit drei konzentrisch zur Längsachse 4 gestochenen Stufen 5a, 5b, 5c versehen. Die Stufenhöhen – in Richtung der Längsachse 4 gesehen – betragen in der Reihenfolge 5a, 5b, 5c 1,6 mm, 2,8 mm, 5,5 mm. Die Stufenbreite – in Richtung quer zur Längsachse 4 gesehen – beträgt jeweils 3,5 mm.

[0023] Der vordere, stufenfreie Teil 6 der Halbkugel 2 hat einen Durchmesser von 20 mm. Zur Befestigung des Bohrkopfes 1 auf einem Bohrschaft (in der Figur nicht dargestellt) ist im zylinderförmigen Bereich 3 ein Innengewinde 7

vorgesehen.

[0024] In Fig. 2 ist eine Vorrichtung zum Umformen eines Vollzylinders 21 in einen Hohlzylinder 22 schematisch dargestellt. Der Vollzylinder 21 weist einen Außendurchmesser von 90 mm auf, der daraus umgeformte Hohlzylinder 22 weist einen Außendurchmesser von 120 mm und einen Innendurchmesser von 60 mm auf.

[0025] Der Vollzylinder 21 wird kontinuierlich, um seine Längsachse rotierend, in Richtung des Pfeils 23 in einen Widerstandsofen 24 geschoben, der den Vollzylinder 21 ringförmig umgibt. Im Widerstandsofen wird der Vollzylinder 21 auf eine Temperatur von ca. 2.100°C erhitzt, so dass dieser in einem Erweichungsbereich 25 eine so geringe Viskosität aufweist, dass er zu dem Vollzylinder 22 umgeformt werden kann. Hierzu wird der in Fig. 1 näher erläuterte Bohrkopf 1 eingesetzt, indem der Vollzylinder 21 im erweichten Bereich über den Bohrkopf 1 gezogen wird. Dieser wird an einem langen Bohrschaft 26 gehalten, so dass dessen Längsachse in der Rotationsachse 27 verläuft. Für den Abzug des Hohlzylinders 22 über den Bohrkopf 1 ist an dessen Stirnseite eine um die Rotationsachse 27 rotierende Rohrpeife 28 angesetzt. Zur Formung des Aussendurchmessers ist ein zusätzliches Formwerkzeug 29 vorgesehen.

[0026] Aufgrund der halbkugelförmigen Form des Bohrkopfes 1 wird unabhängig von einer Ablenkung des Bohrkopfes 1 gewährleistet, dass die Haftreibung zwischen dem Bohrkopf 1 und dem rotierenden Quarzglas im erweichten Bereich 25 stets um den Umfang des Bohrkopfes 1 gleichmäßig verteilt ist. Dadurch wird eine weitere seitliche Auslenkung vermieden. Oberflächendefekte in der Innenbohrung 30 minimiert, eine Abweichung vom geraden Bohrungsvorlauf verhindert, und die Maßhaltigkeit des Durchmessers über die gesamte Länge der Innenbohrung 30 verbessert. Dadurch, dass der Bohrkopf 1 stets vollflächig im Erweichungsbereich 25 anliegt und das an der Halbkugel des Bohrkopfes 1 verdrängte Quarzglas der Randzone der Halbkugel glatt abgeformt wird, werden Rillen in der Innenbohrung 30 vermieden. Die konzentrisch eingestochenen Stufen in der Halbkugel-Oberfläche erlauben eine Entspannung und gleichmäßige Verteilung von im Quarzglas eingeschlossenen oder sich während des Umformprozesses bildenden Gasen. Der Bohrkopf schwimmt daher nicht partiell auf, so dass die am Umfang gleichmäßig eingreifenden Haftreibungskräfte erhalten bleiben und Geradheit und Maßhaltigkeit der Innenbohrung 30 gewährleistet werden.

#### Patentansprüche

1. Verfahren für die Herstellung eines Quarzglasrohres (22), indem ein um eine Rotationsachse (27) rotierender Zylinder (21) aus Quarzglas kontinuierlich einer Heizzone (24) zugeführt, darin von einem Ende beginnend bereichsweise erweicht und der erweichte Bereich (25) über einen Bohrkopf (1) eines koaxial zur Rotationsachse angeordneten Bohrkörpers abgezogen und dabei zu dem Quarzglasrohr (22) umgeformt wird, dadurch gekennzeichnet, dass ein Bohrkörper mit einem Bohrkopf (1) eingesetzt wird, der eine dem Zylinder (21) zugewandte Kontaktfläche (2) mit konvexer Krümmung aufweist.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Bohrkopf (1) mit kugelförmig ausgebildeter Kontaktfläche (2) eingesetzt wird.
3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Kontaktfläche (2) mit Vertiefungen (5a, 5b, 5c) versehen ist.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Vertiefungen (5a, 5b, 5c) konzentrisch zur

BEST AVAILABLE COPY

Rotationsachse (27) verlaufen.

5. Bohrkörper zum Umformen eines Zylinders (21) aus Quarzglas in ein Quarzglasrohr (22), mit Bohrkopf (1), der von einem Bohrschaft (26) gehalten wird, dadurch gekennzeichnet, dass der Bohrkopf (1) eine Kontaktfläche (2) mit konvexer Krümmung aufweist. 5

6. Bohrkörper nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Bohrkopf (1) eine kugelförmig ausgebildete Kontaktfläche (2) aufweist.

7. Bohrkörper nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Kontaktfläche (2) mit Vertiefungen (5a, 5b, 5c) versehen ist. 10

8. Bohrkörper nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Vertiefungen (5a, 5b, 5c) konzentrisch zur Rotationsachse (27) verlaufen. 15

9. Bohrkörper nach Anspruch 2 und Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass der Bohrkopf (1) mit einer kugelförmigen Oberfläche und konzentrisch eingestochenen Stufen (5a, 5b, 5c) versehen ist.

10. Bohrkörper nach einem der Ansprüche 5 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass im Bohrkopf (1) mindestens ein Kühlkanal ausgebildet ist. 20

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

25

30

35

40

45

50

55

60

65

BEST AVAILABLE COPY

- Leerseite -

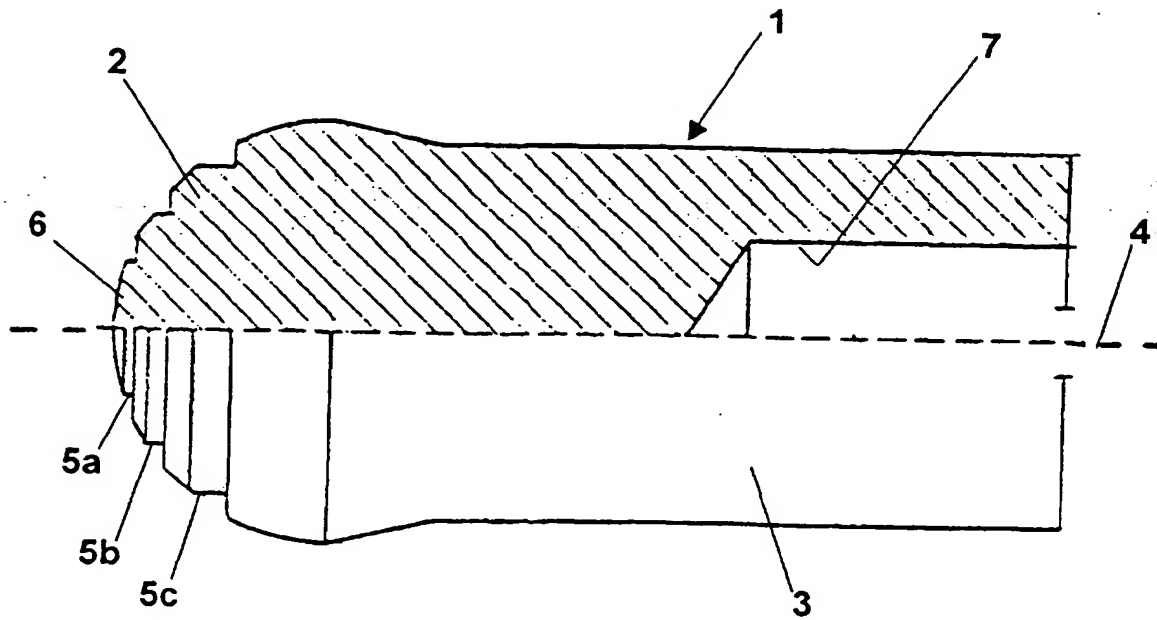


Fig. 1

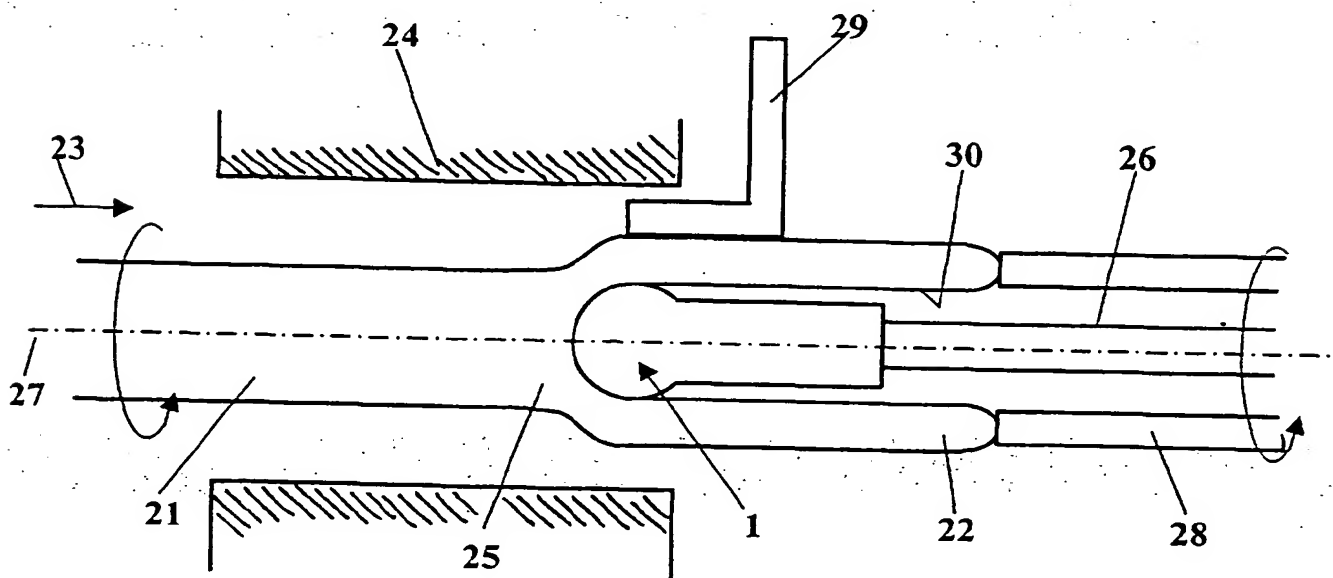


Fig. 2

Best Available Copy